



Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku - Bagian 3: Penanganan dan pengolahan



Daftar isi

Daftar isi.....	i
Prakata	ii
1 Ruang lingkup.....	1
2 Acuan normatif	1
3 Istilah dan definisi	1
4 Bahan	1
5 Peralatan	2
6 Penanganan dan pengolahan	3
7 Pengemasan	4
8 Syarat pelabelan.....	4
9 Penyimpanan.....	5
Lampiran A (informatif) Alur proses ikan berlapis tepung (<i>breaded</i>) beku	6
Bibliografi.....	6
Gambar A.1 - Diagram alir proses ikan berlapis tepung (<i>breaded</i>) beku	6

Prakata

Dalam rangka memberikan jaminan mutu dan keamanan pangan komoditas ikan berlapis tepung (*breaded*) beku yang akan dipasarkan di dalam dan luar negeri, maka perlu disusun suatu Standar Nasional Indonesia (SNI) yang dapat memenuhi jaminan tersebut.

Standar ini disusun oleh Panitia Teknis 65-05 Produk Perikanan. Standar ini dirumuskan melalui rapat teknis dan disepakati dalam rapat konsensus pada tanggal 20 Desember 2006 di Bogor serta dihadiri oleh anggota panitia teknis, wakil-wakil produsen, konsumen, asosiasi, lembaga penelitian, perguruan tinggi serta instansi terkait sebagai upaya untuk meningkatkan jaminan mutu dan keamanan pangan.

Berkaitan dengan penyusunan Standar Nasional Indonesia ini, maka aturan-aturan yang dijadikan dasar atau pedoman adalah:

1. Undang-Undang No. 7 tahun 1996 tentang Pangan.
2. Undang-Undang No. 31 tahun 2004 tentang Perikanan.
3. Peraturan Pemerintah No. 69 tahun 1999 tentang Label dan Iklan Pangan.
4. Peraturan Menteri Kesehatan Nomor: 722/Menkes/Per/IX/1988, tentang Bahan Tambahan Makanan.
5. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 01/MEN/2002 tentang Sistem Manajemen Mutu Terpadu Hasil Perikanan.
6. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 06/MEN/2002 tentang Persyaratan dan Tata Cara Pemeriksaan Mutu Hasil Perikanan yang Masuk ke Wilayah Republik Indonesia.
7. Keputusan Menteri Kelautan dan Perikanan RI. No. KEP. 21/MEN/2004 tentang Sistem Pengawasan dan Pengendalian Mutu Hasil Perikanan untuk Pasar Uni Eropa.

Standar ini telah melalui proses jajak pendapat pada tanggal 16 Juni 2007 sampai dengan 16 September 2007 dan pemungutan suara pada tanggal 21 Oktober 2008 sampai dengan 21 Januari 2009 dengan hasil akhir RASNI.

Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku – Bagian 3: Penanganan dan pengolahan

1 Ruang lingkup

Standar ini menetapkan spesifikasi yang mencakupi teknik sanitasi dan higiene, syarat mutu dan keamanan pangan komoditas ikan berlapis tepung (*breaded*) beku.

2 Acuan normatif

SNI 01-4435-2000, *Garam bahan baku untuk industri garam beryodium*.

SNI 01-4872.1-2006, *Es untuk penanganan ikan*.

SNI 7319.2:2009, *Ikan berlapis tepung (breaded) beku - Bagian 2: Persyaratan bahan baku*.

3 Istilah dan definisi

3.1

penanganan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk yang baik dan mempunyai jaminan mutu.

3.2

pengolahan

rangkaian kegiatan untuk mendapatkan produk akhir berupa ikan berlapis tepung (*breaded*) beku dan mempunyai jaminan mutu.

3.3

potensi bahaya

potensi kemungkinan terjadinya bahaya di dalam suatu proses atau pengolahan produk yang meliputi 3 aspek yaitu bahaya yang akan mengakibatkan gangguan terhadap keamanan pangan (*food safety*), mutu produk/keutuhan pengolahan (*wholesomeness*) dan penipuan ekonomi (*economic fraud*).

4 Bahan

4.1 Bahan baku

Bahan baku ikan berlapis tepung (*breaded*) beku sesuai SNI 7319.2:2009.

4.2 Bahan penolong

4.2.1 Air

Air yang dipakai sebagai bahan penolong untuk kegiatan di unit pengolahan memenuhi persyaratan kualitas air minum sesuai dengan ketentuan tentang syarat untuk pengawasan kualitas air minum.

4.2.2 Es

Es yang digunakan sesuai SNI 01-4872.1-2006.

4.3 Bahan tambahan

4.3.1 Garam

Garam yang digunakan sesuai SNI 01-4435-2000.

4.3.2 Tepung predust

Tepung *predust* yang digunakan berbentuk tepung halus, bersih, bau tepung segar, tidak berjamur serta tidak mengandung benda asing (*filth*).

4.3.3 Batter mix

Tepung *batter mix* yang digunakan berbentuk tepung halus, bersih, bau khas *batter mix*, tidak berjamur dan tidak mengandung benda asing (*filth*). Dalam penggunaannya *batter mix* yang sudah terbuka harus segera digunakan.

4.3.4 Tepung roti

Tepung roti yang digunakan terbuat dari roti yang dikeringkan dan dihaluskan sehingga berbentuk serpihan. Tepung roti harus segar, berbau khas roti, tidak berbau tengik atau asam, warna cemerlang, serpihan rata, tidak berjamur dan tidak mengandung benda asing (*filth*).

5 Peralatan

5.1 Jenis peralatan

- a) Bak penampungan;
- b) Baskom plastik;
- c) *Forming machine*;
- d) *Freezer*;
- e) *Grinder*;
- f) *Leaching tank*;
- g) Meja proses;
- h) Pan pembeku;
- i) Pisau;
- j) *Strainer*;
- k) *Silent cutter*;
- l) Timbangan yang sudah dikalibrasi.

5.2 Persyaratan peralatan

Semua peralatan dan perlengkapan yang digunakan dalam penanganan dan pengolahan ikan berlapis tepung (*breaded*) beku mempunyai permukaan halus dan rata, tidak mengelupas, tidak berkarat, tidak merupakan sumber cemaran jasad renik, tidak retak, tidak menyerap air, tidak mempengaruhi mutu produk dan mudah dibersihkan. Semua peralatan harus dalam keadaan bersih sebelum, selama dan sesudah digunakan.

6 Penanganan dan pengolahan

6.1 Penerimaan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, ukuran dan jenis tidak sesuai dengan spesifikasi, kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang memenuhi persyaratan mutu, ukuran dan jenis sesuai dengan spesifikasi dan terhindar dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan diuji secara organoleptik, untuk mengetahui mutu, jenis dan ukurannya kemudian ditangani secara cepat, cermat dan saniter dengan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C untuk bahan baku beku suhu pusat maksimal -18 °C. Bahan baku diidentifikasi dan diberi kode untuk kemudahan dalam penelusuran (*traceability*) dan dipertahankan sampai tahapan produk akhir.

6.2 Penimbangan

- a) Potensi bahaya: berat tidak sesuai dengan spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang sesuai dengan spesifikasi.
- c) Petunjuk: bahan baku yang diterima di unit pengolahan ditimbang untuk mengetahui berat awal bahan baku, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C untuk bahan baku segar dan suhu pusat maksimal -18 °C untuk bahan baku.

6.3 Pelelehan (untuk bahan baku beku)

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku dalam kondisi lunak.
- c) Petunjuk: ikan beku dilelehkan hingga lunak secara cermat dan saniter dan tetap mempertahankan suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C.

6.4 Penyiangan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu dan kontaminasi bakteri patogen.
- b) Tujuan: mendapatkan bahan baku yang bersih dari kepala, isi perut dan kulit serta bebas dari kontaminasi bakteri patogen.
- c) Petunjuk: bahan baku dalam bentuk utuh segar disiangi dengan cara memotong kepala, membuang isi perut, melepas kulit dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C.

6.5 Pencucian

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: menghilangkan kotoran yang menempel di tubuh ikan.
- c) Petunjuk: ikan dicuci dengan hati-hati menggunakan air bersih dingin yang mengalir secara cepat, cermat dan saniter untuk mempertahankan suhu pusat produk 0 °C sampai dengan 5 °C.

6.6 Penggilingan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan daging giling.
- c) Petunjuk: bahan baku digiling dengan alat penggiling (*grinder*), dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu bahan baku 0 °C sampai dengan 5 °C.

6.7 Pembuatan adonan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu.
- b) Tujuan: mendapatkan adonan yang tercampur homogen dengan bumbu.
- c) Petunjuk: Daging giling dilumatkan dengan garam, dicampur dengan bumbu sampai homogen. Dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu adonan 5 °C sampai dengan 10 °C.

6.8 Pencetakan atau pemotongan

- a) Potensi bahaya: kemunduran mutu, bentuk dan ukuran tidak sesuai dengan spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan bentuk sesuai spesifikasi.
- c) Petunjuk: adonan dicetak dan untuk bentuk daging ikan dipotong sesuai spesifikasi dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk 5 °C sampai dengan 10 °C.

6.9 Pelumuran

- a) Potensi bahaya: mutu tidak sesuai spesifikasi.
- b) Tujuan: mendapatkan adonan yang telah dilumuri tepung *predust*, adonan *batter mix* dan tepung roti.
- c) Petunjuk: adonan yang telah tercetak rapi kemudian dilumuri secara berturut-turut dengan tepung *predust*, adonan *batter mix* serta tepung roti, dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu produk 5 °C sampai dengan 10 °C.

6.10 Pembekuan

- a) Potensi bahaya: pembekuan yang tidak sempurna (*partial freezing*).
- b) Tujuan: mendapatkan produk yang beku sempurna dengan suhu pusat produk maksimal -18 °C.
- c) Petunjuk: Produk yang telah dilumuri tepung kemudian disusun dalam pan-pan pembeku yang telah dilapisi plastik, kemudian dibekukan dengan menggunakan freezer. Pembekuan dilakukan secara cepat, cermat, dan saniter dengan tetap menjaga suhu pusat produk mencapai maksimal -18 °C.

6.11 Pengepakan

- a) Potensi bahaya: kesalahan label.
- b) Tujuan: melindungi produk dari kontaminasi dan kerusakan selama transportasi.
- c) Petunjuk: Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku yang telah dikemas dalam plastik kemudian dimasukkan dalam *inner carton*, dilakukan secara cepat, cermat dan saniter dengan mempertahankan suhu pusat produk maksimal - 18 °C.

7 Pengemasan

7.1 Bahan kemasan

Bahan kemasan untuk ikan berlapis tepung (*breaded*) beku bersih, tidak mencemari produk yang dikemas.

7.2 Teknik pengemasan

Produk akhir dikemas dengan cepat, cermat dan saniter. Pengemasan dilakukan pada kondisi yang dapat mencegah terjadinya kontaminasi dari luar terhadap produk.

8 Syarat pelabelan

Setiap kemasan produk Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku yang akan diperdagangkan agar diberi tanda dengan benar dan mudah dibaca, mencantumkan bahasa yang dipersyaratkan disertai keterangan sekurang-kurangnya sebagai berikut:

- a) nama produk;
- b) berat bersih atau isi bersih;
- c) daftar bahan yang digunakan;
- d) nama dan alamat produsen atau unit pengolahan yang memproduksi;

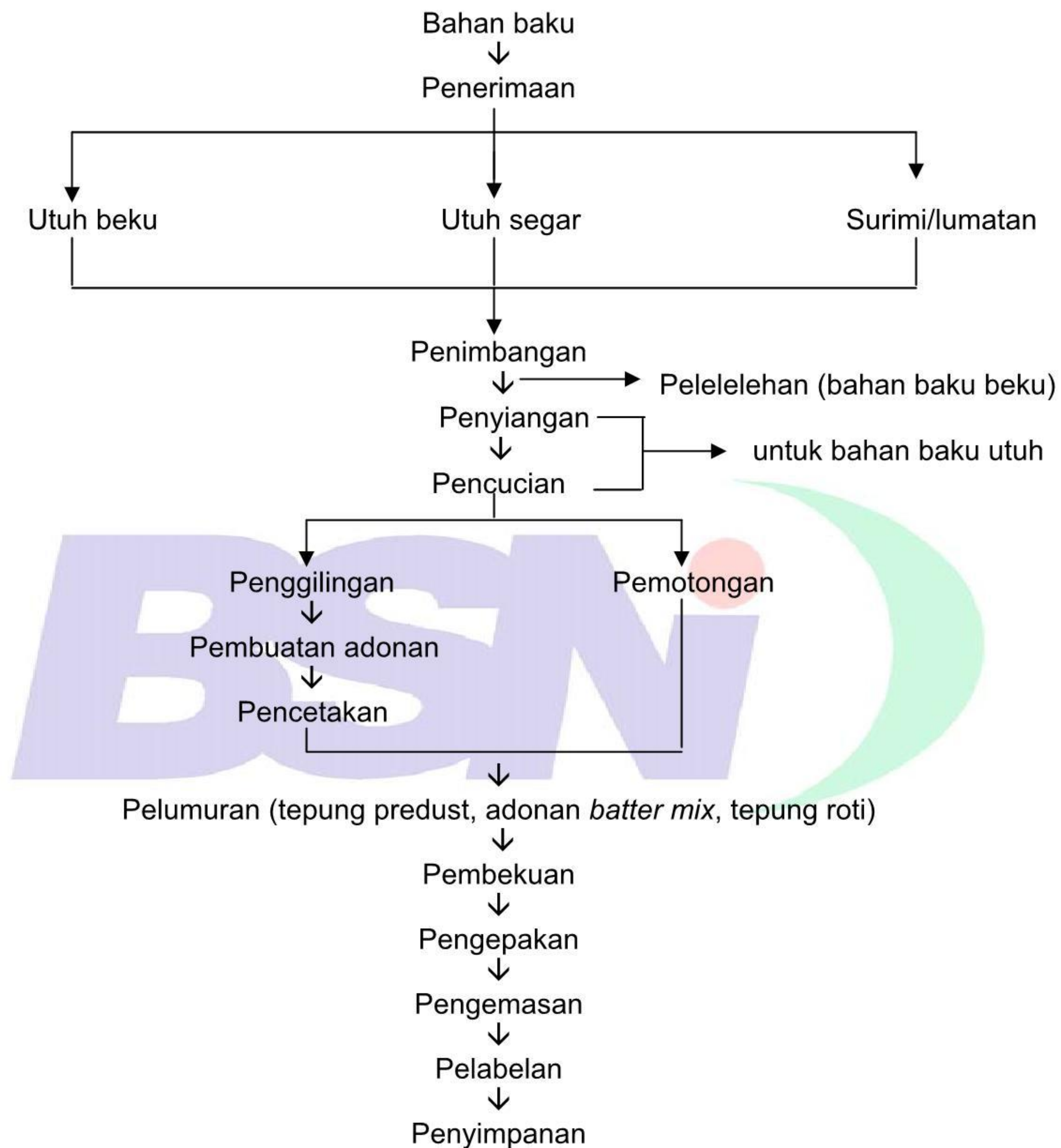
- e) tanggal, bulan dan tahun produksi;
- f) tanggal, bulan dan tahun kedaluwarsa.

9 Penyimpanan

Penyimpanan Ikan berlapis tepung (*breaded*) beku dalam gudang beku (*cold storage*) dengan suhu maksimum $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ dan fluktuasi suhu $1\text{ }^{\circ}\text{C}$. Penataan produk dalam gudang beku diatur sedemikian rupa sehingga memungkinkan sirkulasi udara dapat merata dan memudahkan pembongkaran.



Lampiran A
(informatif)
Alur proses ikan berlapis tepung (*breaded*) beku



Gambar A.1 - Diagram alir proses ikan berlapis tepung (*breaded*) beku

Cara uji fisik – *Fish Flesh Content (FFC) in Frozen Coated Fish Products*, Chapter 35.1.03, AOAC 2000.

Peraturan Menteri Kesehatan Nomor: 722/Menkes/Per/IX/1988, *tentang Bahan Tambahan Makanan*.

SK Menkes No. 907/Menkes/SK/VII/2002 *tentang Syarat-syarat untuk Pengawasan Kualitas Air Minum*.













BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id